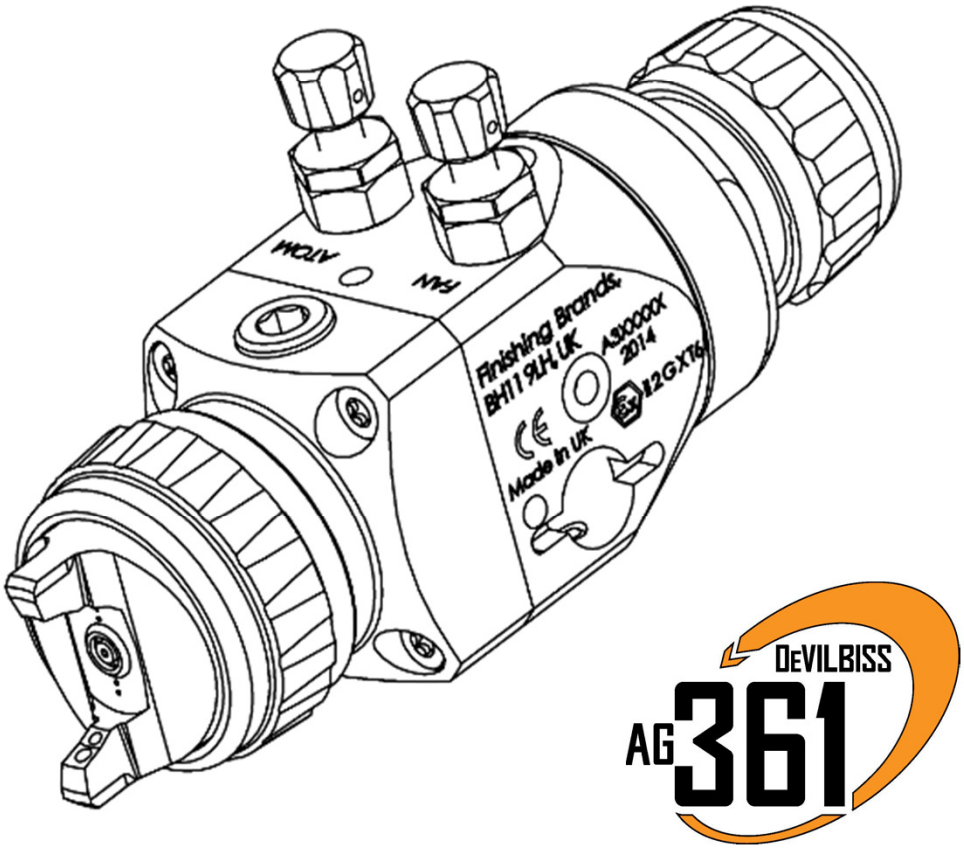
## DEVILBISS Série AG360:

# Pistolets à peinture automatiques basse pression à atomisation d'air, AG361 & AG361E

CE Ex II 2 G X T6




**IMPORTANT ! NE PAS DÉTRUIRE**

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de maintenance lisent et comprennent ce manuel.

Contacter le représentant Devilbiss local pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

**LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT DEVILBISS.**

## DESCRIPTION FONCTIONNELLE

Les pistolets à peinture à atomisation d'air basse pression AG361 et AG361E sont conçus pour offrir un bon rendement avec un maximum de contrôle et de facilité d'utilisation.
Le pistolet AG361 est conçu pour la plupart des types de revêtement industriel général et pour les opérations de finition délicates, il convient à l'application de peintures à base d'eau ou de solvant.
Le pistolet AG361E est conçu pour l'application de revêtements spéciaux à base d'eau de céramique et d'émail pour les marchés des appareils sanitaires et produits vitrifiés.
Les pistolets sont disponibles avec une gamme de chapeaux d'atomisation d'air conventionnel, Trans-Tech (Haut rendement) et HVLP qui offrent un grand choix de paramètres d'atomisation et de rendement de transfert.  Ils sont conçus comme une solution flexible d'application des revêtements modernes qui dispose de multiples accessoires permettant d'optimiser le procédé.

## SPÉCIFICATIONS

| PRESSION D'ENTRÉE DE PRODUIT ET D'AIR. (Voir pages 8 et 9). | |
|---|---|
| P1 = Pression maximum d'entrée d'air | 7 Bar [102 psi] |
| P2 = Pression maximum d'entrée de produit | 7 Bar [102 psi] |
| P3 = Pression d'air du cylindre | 4 - 7 Bar [58 psi - 102psi] |

| ENVIRONNEMENTALES | |
|---|---|
| Température opérationnelle ambiante maximum | 40°C Nominale |

| MATERIAUX DE CONSTRUCTION | |
|---|---|
| Tête du pistolet et passages du produit | Acier inoxydable |
| Matériau du corps du pistolet | Aluminium revêtu Quickclean™ |
| Matériau du chapeau d'air | Laiton nickelé sans courant |
| Fabrication de la buse et de l'aiguille | Acier inoxydable<br>Acier Inoxydable nitruré<br>Carbure de tungstène |
| Joints et joints toriques | PEHD, Viton® ExtremeTM |

| CONNEXIONS | |
|---|---|
| P1 = Dimension d'entrée d'air | 1/4" G |
| P2 = Dimension d'entrée de produit | 1/4" G |
| P3 = Entrée du cylindre | 1/4" G |

| POIDS | |
|---|---|
| Poids du pistolet | 670g |

| DIMENSIONS (Voir page 20) | |
|---|---|
| L x H x lg mm | 146 x 66 (Vannes comprises) x 44 |

| | |
|---|---|
| **Description du produit:** | AG361, AG361E |
| **Ce produit est conçu pour être utilisé avec :** | Matériaux à base de solvants ou d'eau |
| **Convient a une utilisation en zone dangereuse :** | Zones 1 et 2 |
| **Niveau de protection :** | II 2 G X T6 |
| **Niveau de vibration :** | N/A |
| **Niveau de pression acoustique :** | Disponible sur demande |
| **Niveau de puissance acoustique :** | Disponible sur demande |
| **Fabricant :** | Finishing Brands UK,<br>Ringwood Road,<br>Bournemouth, BH11 9LH. UK |

# Déclaration de conformité UE

**Nous : Finishing Brands UK, déclarons que le produit ci-dessus est conforme aux dispositions de :**

Directive sur les machines 2006/42/CE

Directive ATEX 94/9/CE

**en se conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :**

Norme BS, EN, 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement - Exigences de sécurité

EN ISO 12100-1:2010 Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Terminologie de base, méthodologie

EN ISO 12100-2:2010 Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception - Principes techniques

EN 14462:2005+A1:2009, Équipement de traitement de surface - Code d'essai acoustique pour équipements de traitement de surface y compris leséquipements de manutention auxiliaires - Classes de précision 2 et 3

EN ISO 11201:1995 Acoustique - Bruit émis par les machines et les équipements - Mesurage des niveaux de pression acoustique d'émission au poste de travail et en d'autres positions spécifiées dans des conditions approchant celles du champ libre sur plan réfléchissant avec des corrections environnementales négligeables

EN1127-1: Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

EN 13463-1 : Équipement non-électrique pour utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives - Méthodes de base et exigences

Les produits HVLP et Trans-Tech sont conformes aux exigences PG6 des directives de l'EPA et offrent un rendement de transfert supérieur à 65%.

D Smith (Directeur Général)
27/10/14

Dans cette fiche produit, les termes AVERTISSEMENT, ATTENTION et REMARQUE sont utilisés pour mettre en avant des informations de sécurité importantes comme suit : **FR**

| ⚠ AVERTISSEMENT | ⚠ ATTENTION | REMARQUE |
|---|---|---|
| Dangers ou pratiques dangereuses qui pourraient occasionner des blessures graves ou même mortelles ou d'importants dégâts matériels. | Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou de produit mineurs. | Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou la maintenance. |

## ⚠ AVERTISSEMENT

Lire les mises en gardes suivantes avant d'utiliser ces équipements.

Les SOLVANTS et les PRODUITS DE REVÊTEMENT peuvent être hautement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. Toujours se reporter aux instructions des fournisseurs des produits de revêtement et aux fiches de sécurité avant d'utiliser cet équipement.

LIRE LE MANUEL. Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur. Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.

RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION. Ne jamais utiliser 1,1,1- de trichloroéthane, chlorure de méthylène, ou autres solvants aux hydrocarbures halogénés ni de liquides contenant de tels solvants dans des équipement comprenant des pièces mouillées en aluminium. L'utilisation de tels produits peut provoquer une sévère réaction chimique avec la possibilité d'explosion. Consulter le fournisseur pour s'assurer que les produits utilisés sont chimiquement compatibles avec les pièces en aluminium.

CHARGE ÉLECTROSTATIQUE. Les liquides peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent causer une situation dangereuse d'incendie, d'explosion, de choc électrique ou de blessures graves.

VAPEURS TOXIQUES – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, causer une irritation ou être autrement dangereux pour la santé. Toujours lire toutes les étiquettes, les fiches techniques de sécurité et respecter les recommandations d'utilisation des produits avant de commencer la pulvérisation. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.

CONSIGNER / CONDAMNER. Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas mis hors tension, déconnecté, consigné et dont les sources d'alimentation ne sont pas condamnées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.

NIVEAUX DE BRUIT. Le niveau acoustique pondéré des équipements de pompage et de pulvérisation peut excéder 85 dB (A) selon la configuration du système. Les niveaux de bruit effectifs sont disponibles sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant les opérations de pulvérisation.

DANGER DE HAUTE PRESSION. Une haute pression peut causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant d'effectuer toute opération d'entretien. La pulvérisation du produit par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.

INSPECTER LE MATÉRIEL QUOTIDIENNEMENT. Vérifier chaque jour que le matériel ne présente pas de pièces usées ou cassées. Ne pas utiliser le matériel sans être sûr de son état.

UTILISATION ABUSIVE DU MATÉRIEL. Une utilisation abusive du matériel peut causer sa rupture, son dysfonctionnement ou son démarrage intempestif et entraîner de graves blessures.

GANTS. Porter des gants pendant la pulvérisation du produit ou le nettoyage des équipements.

PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.

PORTER UN RESPIRATEUR. Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.

NE JAMAIS MODIFIER LE MATERIEL. Ne pas modifier le matériel sans l'autorisation écrite du fabricant.

RISQUE DE PROJECTIONS. L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.

PROCÉDURE DE DÉPRESSURISATION. Toujours respecter la procédure de dépressurisation du matériel indiquée dans le manuel d'instruction.

SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LE MATÉRIEL EN CAS D'URGENCE.

FORMATION DES UTILISATEURS. Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.

**LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.**

## FORMAT DE LA RÉFÉRENCE ET GUIDE DE SÉLECTION DE PIÈCE DU PISTOLET AG361

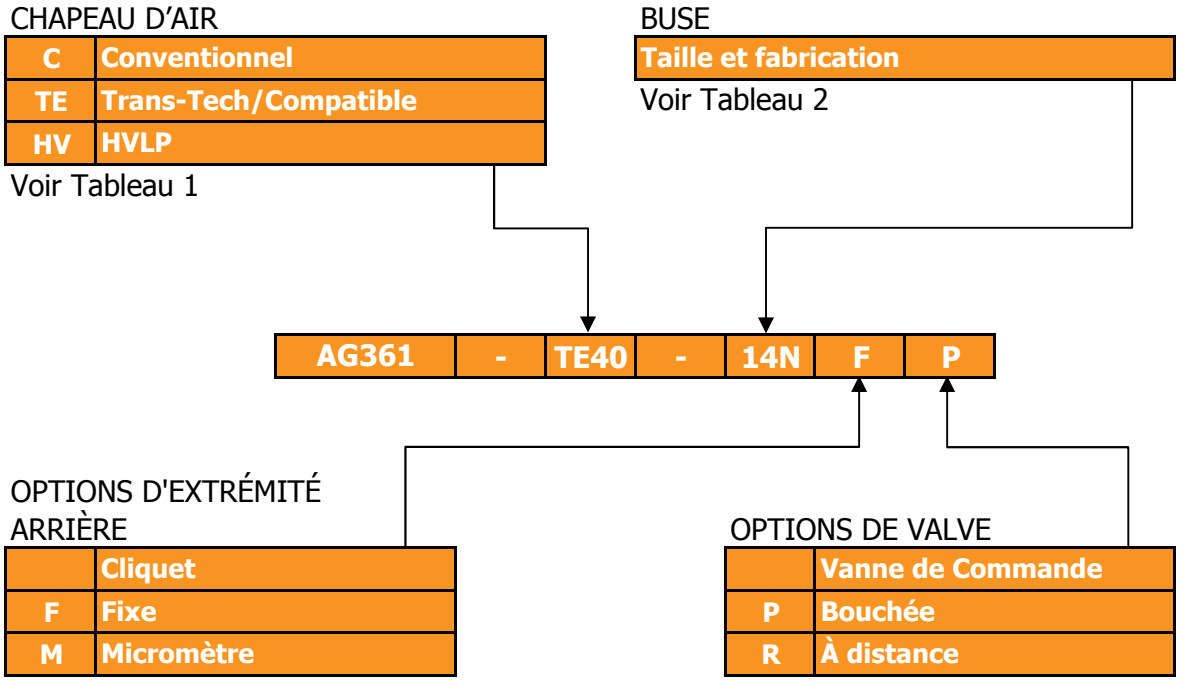



**TABLEAU 2 - GUIDE DE PERFORMANCE DES CHAPEAUX D'AIR DU PISTOLET AG361**

| Chapeau d'air et type | | Réf. | Consommation d'air | Pression d'entrée d'air recommandée | Débit typique de produit* | Taille typique de la forme du jet ** |
|---|---|---|---|---|---|---|
| C1 | Conventionnel | PROC-120-C1-K | 300 L/min (10.7 cfm) | 3 Bar (45 psi) | 150-250 ml/min | 270mm |
| C2 | Conventionnel | PROC-120-C2-K | 290 L/min (10.3 cfm) | 3 Bar (45 psi) | 100-350 ml/min | 270mm |
| C3 | Conventionnel | PROC-120-C3-K | 440 L/min (15.7 cfm) | 3 Bar (45 psi) | 250-600 ml/min | 360mm |
| TE10 | Trans-Tech/Compatible | PRO-100-TE10-K | 255 L/min (9.1 cfm) | 2 Bar (30 psi) | 150-200 ml/min | 300mm |
| TE20 | Trans-Tech/Compatible | PRO-100-TE20-K | 325 L/min (11.6 cfm) | 2 Bar (30 psi) | 150-200 ml/min | 290mm |
| TE30 | Trans-Tech/Compatible | PRO-100-TE30-K | 375 L/min (13.3 cfm) | 2 Bar (30 psi) | 200-300 ml/min | 300mm |
| TE40 | Trans-Tech/Compatible | PRO-100-TE40-K | 355 L/min (12.6 cfm) | 2 Bar (30 psi) | 250-400 ml/min | 380mm |
| TE50 | Trans-Tech/Compatible | PRO-100-TE50-K | 425 L/min (15.1 cfm) | 2 Bar (30 psi) | 250-400 ml/min | 300mm |
| HV30*** | HVLP | PRO-100-HV30-K | 450 L/min (16.0 cfm) | 1.75 Bar (26 psi) | 160-200 ml/min | 315mm |

* Les débits peuvent varier en fonction de la peinture/ du matériau et de la pression utilisée.

** Taille de forme du jet à 200 mm de distance.

*** Le chapeau d'air HV30 (HVLP) fonctionne à une pression d'atomisation d'air de 0,7 bar.

| TABLEAU 2 - COMBINAISONS RECOMMANDÉES DE BUSE / CHAPEAU D'AIR POUR LE PISTOLET AG361 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Chapeau d'air | Type d'atomisation | 0.5mm | 0.7mm | 0.85mm | 1.0mm | 1.2mm | 1.4mm | 1.6mm | 1.8mm | 2.0mm | 2.2mm | 2.8mm |
| C1 | Conventionnel | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - | - | - |
| C2 | Conventionnel | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - | - | - |
| C3 | Conventionnel | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - | - | - |

Voir les références de buses et d'aiguilles conventionnelles au Tableau 3.

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| TE10 | Trans-Tech | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |
| TE20 | Trans-Tech | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |
| TE30 | Trans-Tech | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |
| TE40 | Trans-Tech | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |
| TE40R | Trans-Tech | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |
| HV30 | HVLP | - | - | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | SN | - |

Voir les références des buses et aiguilles Trans-Tech / HVLP au Tableau 4.

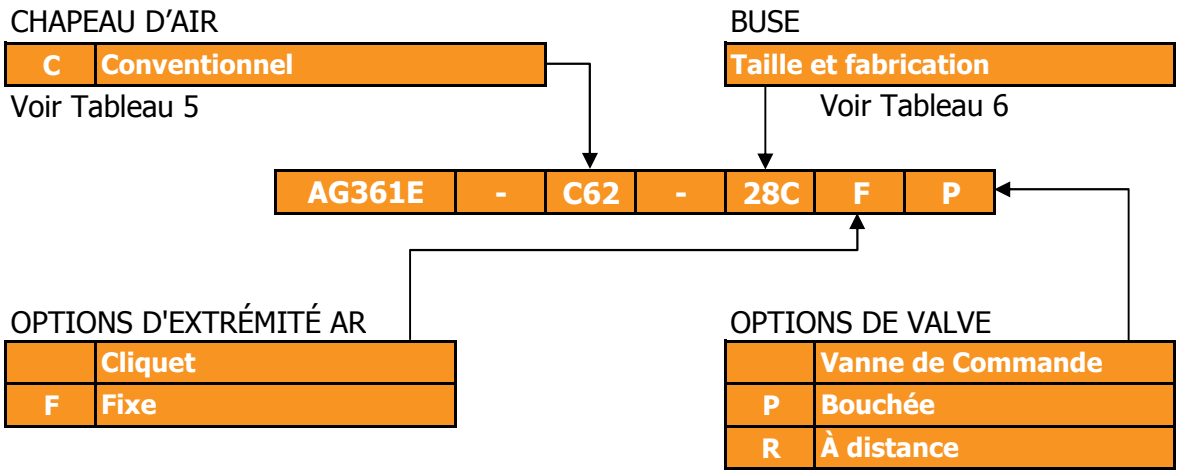
S = Buses et aiguilles haute qualité en acier inoxydable disponibles dans cette taille et de ce type.

N = Buses et aiguilles en acier durci par nitruration également disponibles dans cette taille et de ce type.

| TABLEAU 3 - BUSES ET AIGUILLES CONVENTIONNELLES POUR LE PISTOLET AG361 | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Dimension de la buse | Acier inoxydable | | Durcie par nitruration | |
| | Buse | Aiguille | Buse | Aiguille |
| 0.85 | PROC-215-085-K | SPA-361-085-10-K | PROC-215N-085-K | SPA-361N-085-10-K |
| 1.0 | PROC-215-10-K | | PROC-215N-10-K | |
| 1.2 | PROC-215-12-K | SPA-361-12-14-K | PROC-215N-12-K | SPA-361N-12-14-K |
| 1.4 | PROC-215-14-K | | PROC-215N-14-K | |
| 1.6 | PROC-215-16-K | SPA-361-16-18-K | PROC-215N-16-K | SPA-361N-16-18-K |
| 1.8 | PROC-215-18-K | | PROC-215N-18-K | |

| TABLEAU 4 - BUSES ET AIGUILLES TRANS-TECH / HVLP POUR LE PISTOLET AG361 | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Dimension de la buse | Acier inoxydable | | Durcie par nitruration | |
| | Buse | Aiguille | Buse | Aiguille |
| 0.85 | PRO-205-085-K | SPA-361-085-10-K | PRO-205N-085-K | SPA-361N-085-10-K |
| 1.0 | PRO-205-10-K | | PRO-205N-10-K | |
| 1.2 | PRO-205-12-K | SPA-361-12-14-K | PRO-205N-12-K | SPA-361N-12-14-K |
| 1.4 | PRO-205-14-K | | PRO-205N-14-K | |
| 1.6 | PRO-205-16-K | SPA-361-16-18-K | PRO-205N-16-K | SPA-361N-16-18-K |
| 1.8 | PRO-205-18-K | | PRO-205N-18-K | |
| 2.0 | PRO-205-20-K | SPA-361-20-22-K | PRO-205N-20-K | SPA-361N-20-22-K |
| 2.2 | PRO-205-22-K | | PRO-205N-22-K | |

**FORMAT DE LA RÉFÉRENCE ET GUIDE DE SÉLECTION DE PIÈCE DU PISTOLET AG361E INDUSTRIEL POUR LA CÉRAMIQUE ET L'ÉMAIL**




| TABLEAU 5 - GUIDE DE PERFORMANCE DES CHAPEAUX D'AIR DU PISTOLET AG361E | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Chapeau d'air et type | | Réf. | Consommation d'air | Pression d'entrée d'air recommandée | Débit typique de produit* | Taille typique de la forme du jet ** |
| C62 | Conventionnel | PROC-120-C62-K | 430 [15.2 cfm] | 3 Bar [45 psi] | < 3.5 L/min | 490mm |
| C64 | Conventionnel | PROC-120-C64-K | 400 [14.1 cfm] | 3 Bar [45 psi] | < 2.5 L/min | 430mm |
| C67 | Conventionnel | PROC-120-C67-K | 425 [15.0 cfm] | 3 Bar [45 psi] | < 2.0 L/min | 500mm |

* Les débits peuvent varier en fonction de la peinture/ du matériau et de la pression utilisée.

** Taille de forme du jet à 300 mm de distance.

| TABLEAU 6 - COMBINAISONS RECOMMANDÉES DE BUSE / CHAPEAU D'AIR POUR LE PISTOLET AG361E | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Chapeau d'air | Type d'atomisation | 0.5mm | 0.7mm | 0.85mm | 1.0mm | 1.2mm | 1.4mm | 1.6mm | 1.8mm | 2.0mm | 2.2mm | 2.8mm |
| C62 | Conventionnel | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | SNC |
| C64 | Conventionnel | - | - | - | - | - | - | - | - | - | SNC | - |
| C67 | Conventionnel | - | - | - | - | - | SN | | SNC | - | - | - |

Voir les références des buses et aiguilles pour céramique au Tableau 7.

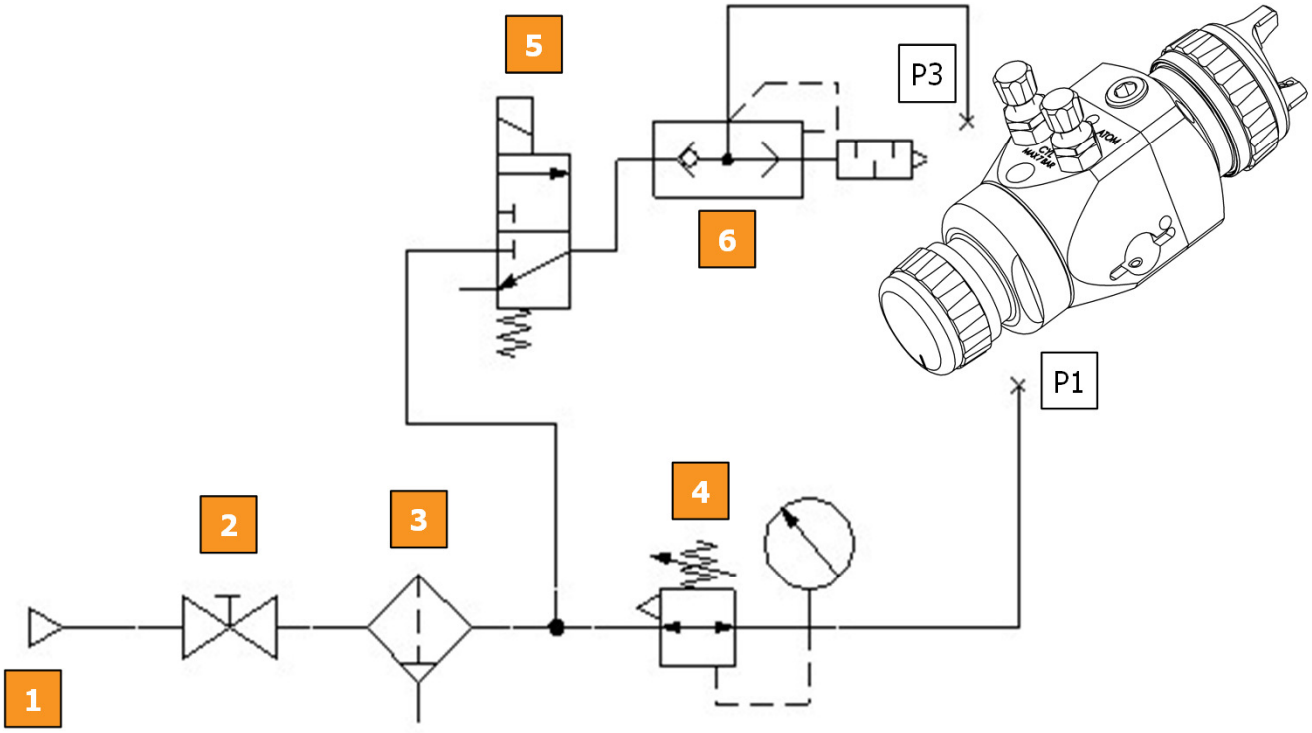
S = Buses et aiguilles haute qualité en acier inoxydable disponibles dans cette taille et de ce type.

N = Buses et aiguilles en acier durci par nitruration également disponibles dans cette taille et de ce type.

C = Buses et aiguilles au carbure de tungstène également disponibles dans cette taille et de ce type.

| TABLEAU 7 - BUSES ET AIGUILLES A CÉRAMIQUE POUR LE PISTOLET AG361E | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Dimension de la buse | Acier inoxydable | | Durcie par nitruration | | Carbure de tungstène | |
| | Buse | Aiguille | Buse | Aiguille | Buse | Aiguille |
| 1.4 | PRO-250-14-K | SPA-360-18-22-K | PRO-250N-14-K | SPA-360N-18-22-K | - | - |
| 1.8 | PRO-250-18-K | | PRO-250N-18-K | | PRO-250C-18 | SPA-360C-18-22 |
| 2.2 | PRO-250-22-K | | PRO-250N-22-K | | PRO-250C-22 | |
| 2.8 | PRO-250-28-K | SPA-360-28-K | PRO-250N-28-K | SPA-360N-28-K | PRO-250C-28 | SPA-360C-28 |

## SCHÉMA DE CONNEXION D'AIR TYPIQUE

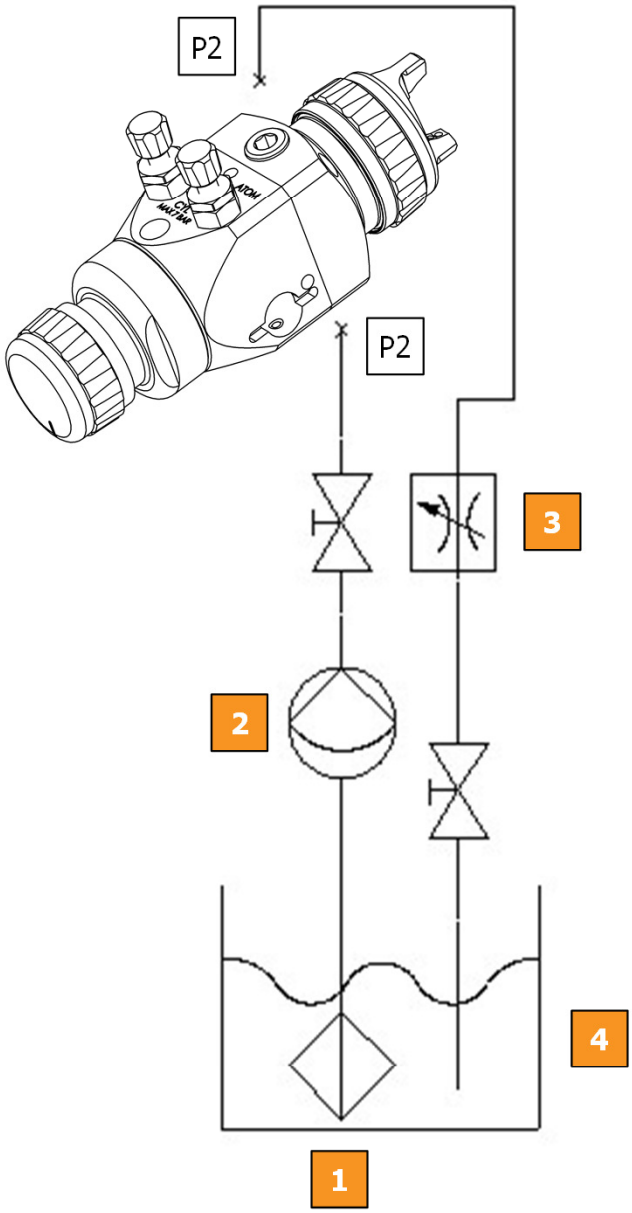



| | |
|---|---|
| 1 | Prise d'air comprimé. |
| 2 | Vanne d'arrêt |
| 3 | Filtre à air |
| 4 | Régulateur d'air avec manomètre |
| 5 | Électrovanne 3/2, normalement fermée |
| 6 | Vanne d'échappement rapide et silencieux |
| P1 | CHAPEAU - 1/4" G |
| P3 | CYL - 1/8" G |

**⚠ AVERTISSEMENT**

Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée et une résistance inférieure à $10^6$ Ohms est requise.

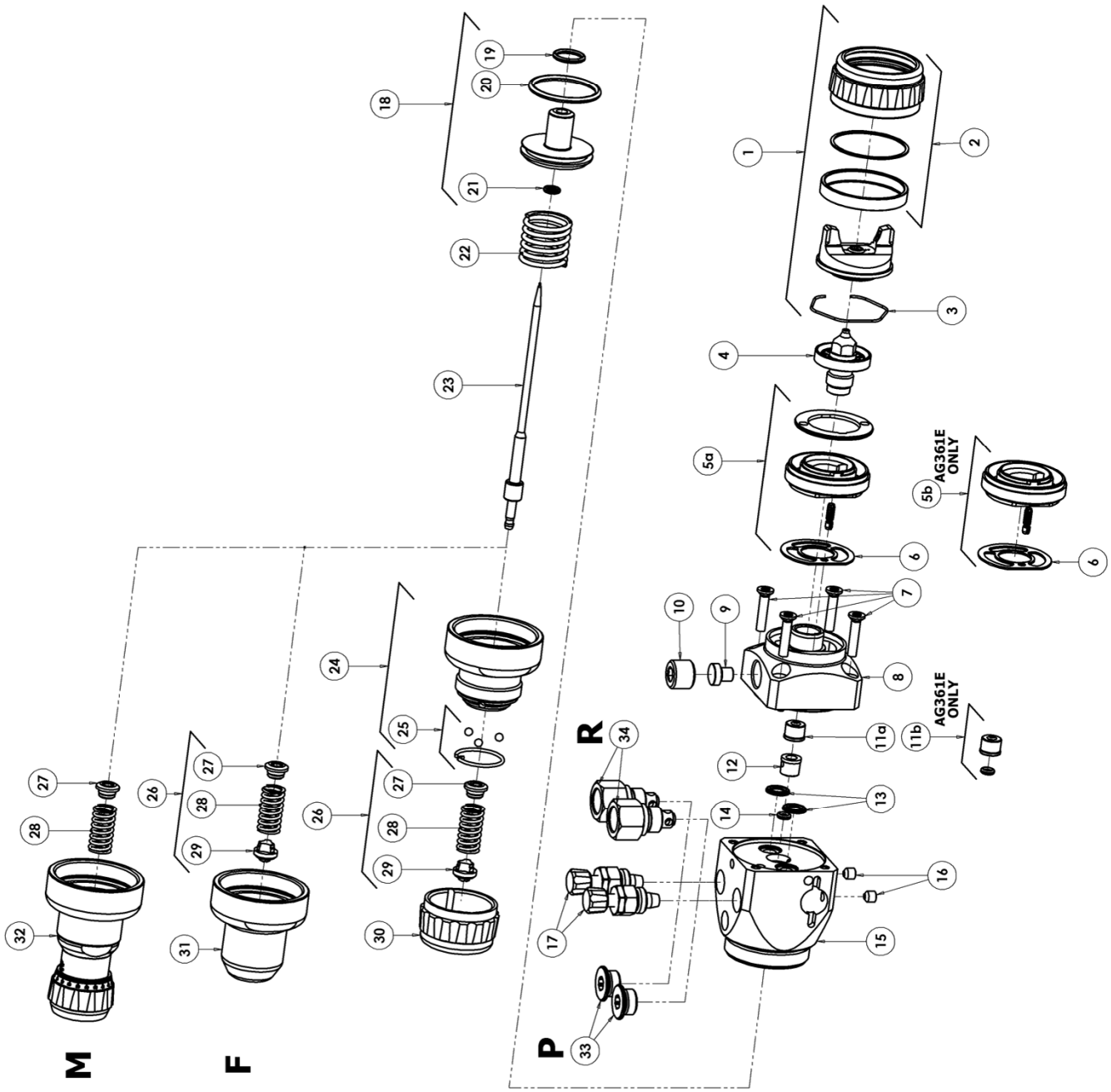
## SCHÉMA DE CONNEXION DE PRODUIT TYPIQUE




| | |
|---|---|
| 1 | Filtre de produit |
| 2 | Alimentation du produit |
| 3 | Restricteur de produit |
| 4 | Réservoir de produit |
| P2 | Produit - 1/4" G |

| **REMARQUE** |
|---|
| Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour les besoins de la protection en entrepôt. Rincer les passages de produit dans les équipements avec un solvant approprié avant de les utiliser. |

## ECLATE



## LISTE DES PIÈCES

| RÉF. | N° DE PIÈCE | DESCRIPTION | QTÉ DE PIÈCES ASSEMBLÉES. |
|---|---|---|---|
| 1 | VOIR TABLEAU | CHAPEAU D'AIR ET BAGUE DE RETENUE | 1 |
| 2 | PRO-405-K | SOUS-ASSEMBLAGE DE BAGUE DE RETENUE | 1 |
| 3 | JGA-156-K | JEU DE 5 CLIPS A RESSORT | 1 |
| 4 | VOIR TABLEAU | BUSE | 1 |
| 5a | SN-69-K | ASSEMBLAGE DE TÊTE DE PULVÉRISATION ET GOUPILLE | 1 |
| 5b | SN-69-US-K | ASSEMBLAGE DE TÊTE DE PULVÉRISATION ET GOUPILLE (AG361E UNIQUEMENT) | 1 |
| 6 | SN-18-1-K2 | JEU DE 2 JOINTS | 1 |
| 7 | S-14192-K4 | JEU DE 4 VIS TORX | 4 |
| 8 | SPA-150-K | DE TÊTE | 1 |
| 9 | SPA-158-K | BOUCHON | 1 |
| 10 | S-18226 | BOUCHON | 1 |
| 11a | SPA-159-K | PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE | 1 |
| 11b | SPA-420-K | ASSEMBLAGE DE PRESSE-ÉTOUPE CÉRAMIQUE (AG361E UNIQUEMENT) | 1 |
| 12 | SPA-157-K | INTERCALAIRE DE PRESSE-ÉTOUPE | 1 |
| 13 | SPA-29X-K4 | JEU DE 4 JOINTS TORIQUES | 2 |
| 14 | SPA-180X-K2 | JEU DE 2 JOINTS TORIQUES | 1 |
| 15 | SPA-151-K | CORPS DE PISTOLET AG361 | 1 |
| 16 | S-14193 | VIS SANS TÊTE A DOUILLE D'HEXAGONE | 2 |
| 17 | SPA-414-K | VANNE DE COMMANDE | 2 |
| 18 | SPA-6X-K | JEU DE PISTON ET JOINT | 1 |
| 19 | S-28220X-K2 | JEU DE 2 JOINTS TORIQUES | 1 |
| 20 | S-28225X-K2 | JEU DE 2 JOINTS TORIQUES | 1 |
| 21 | S-28219X-K4 | JEU DE 4 JOINTS TORIQUES | 1 |
| 22 | SPA-13 | RESSORT DE PISTON | 1 |
| 23 | VOIR TABLEAU | AIGUILLE | 1 |
| *24 | SPA-415-K | ASSEMBLAGE DE BOÎTIER ARRIÈRE | 1 |
| 25 | SPA-KK-1 | JEU DE BAGUE ET DE BILLE | 1 |
| 26 | SPA-421-K | JEU DE RESSORT D'AIGUILLE | 1 |
| 27 | SPA-422-K2 | JEU DE 2 BOUTONS A RESSORT | 1 |
| 28 | SPA-31 | RESSORT D'AIGUILLE | 1 |
| 29 | SPA-165-K2 | JEU DE 2 BOUTONS A RESSORT | 1 |
| *30 | SPA-166-K | BOUTON DE RÉGLAGE | 1 |
| 31 | SPA-167-K | BOÎTIER ARRIÈRE FIXE | 1 |
| 32 | SPA-417-K | SYSTÈME DE MICROMÈTRE | 1 |
| 33 | SPA-111-K2 | BOUCHON D'OBTURATION | 2 |
| 34 | SPA-22-K2 | CONNECTEUR À DISTANCE | 2 |

* PARTIE DU JEU DE PIÈCES SPA-426-K

## RÉGLAGE TYPIQUE

1. La soupape d'air ATOM contrôle la pression d'air d'atomisation, la vanne FAN contrôle la taille de la forme du jet. Pour augmenter la pression, tourner la vanne dans le sens antihoraire et pour réduire la pression tourner la vanne dans le sens horaire.

2. Le débit de produit peut être ajusté avec le bouton de réglage de l'aiguille, tourner le bouton dans le sens antihoraire pour augmenter le débit.

## SÉQUENCE DE DÉMARRAGE TYPIQUE

1. Tourner le bouton de réglage de l'aiguille dans le sens antihoraire jusqu'à ce que l'aiguille soit totalement ouverte.

2. Tourner les vannes d'air FAN et ATOM dans le sens antihoraire jusqu'à ouverture complète.

3. Appuyer sur la gâchette du pistolet et régler la pression d'alimentation afin d'obtenir le débit de produit recommandé, indiqué dans le tableau de guide de performance des chapeaux d'air.

4. Appuyer sur la gâchette du pistolet et régler le régulateur de pression d'entrée d'air afin d'obtenir les pressions de démarrage recommandées, indiquées dans le tableau de guide de performance de chapeaux d'air.

5. Faire un essai de pulvérisation - si le jet est trop sec ou trop fin, réduire le débit d'air en réduisant la pression d'entrée d'air ou en tournant la vanne ATOM dans le sens horaire. Alternativement, augmenter le débit de produit en utilisant la pression d'alimentation de produit.

6. Faire un essai de pulvérisation - si le jet est trop mouillé, réduire la pression d'alimentation de produit pour réduire le débit. Alternativement, augmenter la pression d'entrée d'air pour augmenter la pression d'atomisation.

7. Utiliser le bouton de réglage de l'aiguille pour l'ajustement final précis du débit de produit.

8. La taille du jet peut être réduite en tournant la vanne de réglage dans le sens horaire. La réduction de la taille du jet peut nécessiter une réduction du débit de produit.

9. La forme du jet sera optimisée quand le pistolet à peinture est perpendiculaire à la cible.

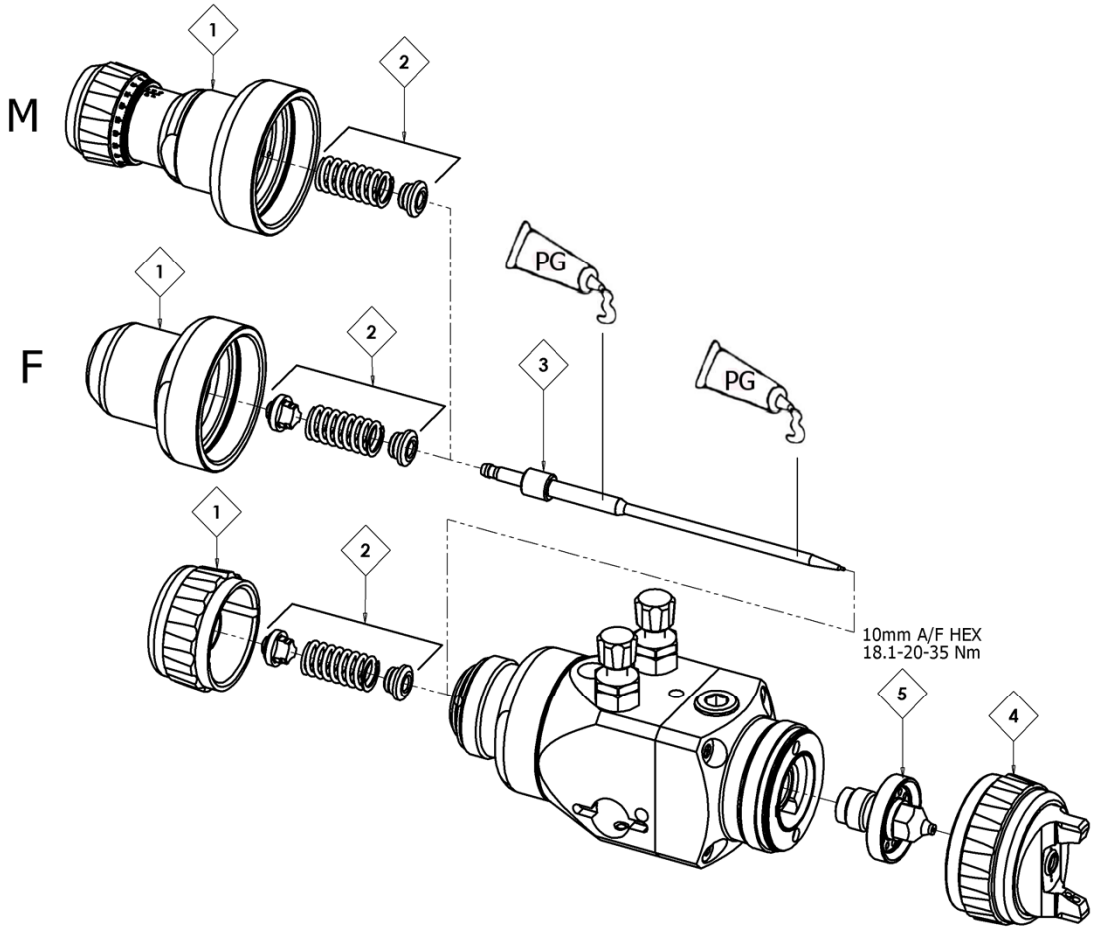
La distance de pulvérisation recommandée est de 150-200 mm.

Toujours fermer l'arrivée d'air et de produit, relâcher la pression et nettoyer le pistolet quand il n'est pas utilisé.

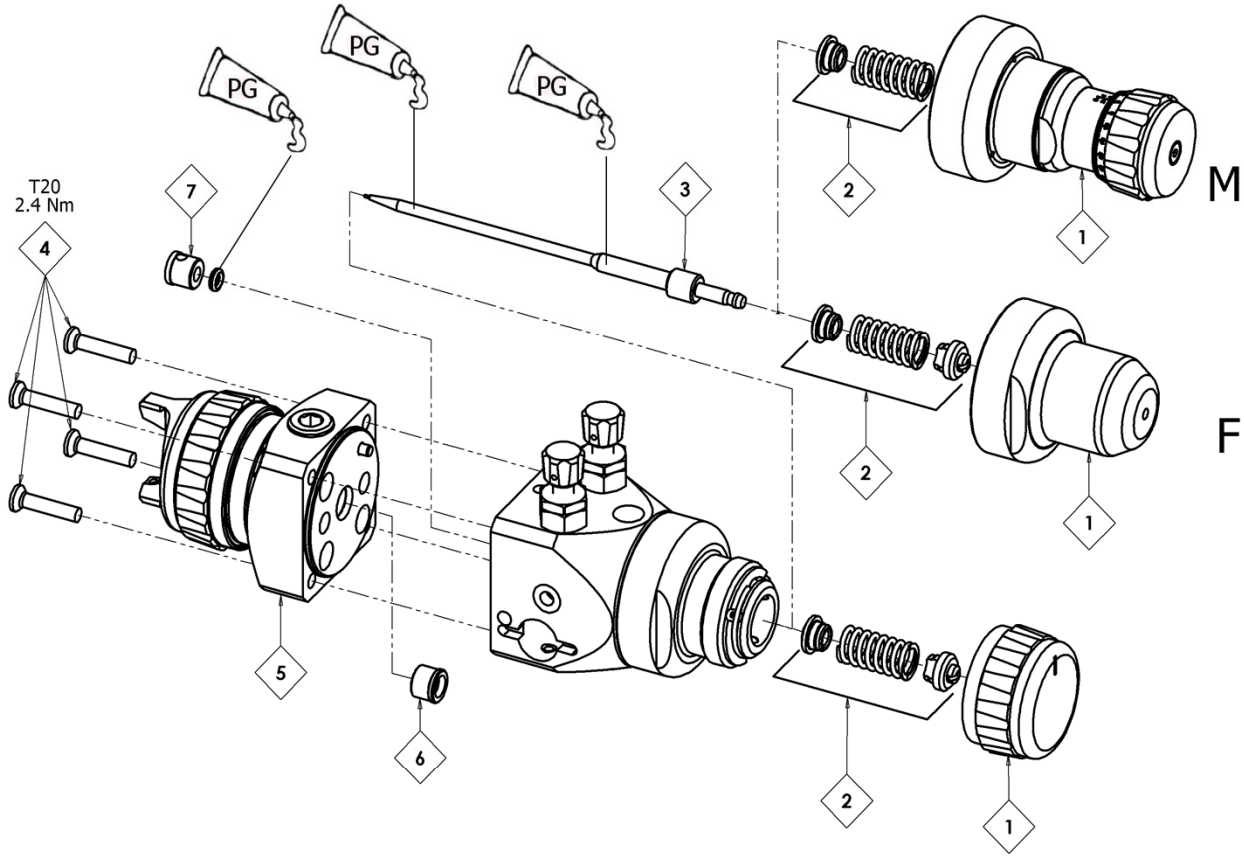
## MAINTENANCE

| LÉGENDES - SYMBOLES DE MAINTENANCE | |
|---|---|
| | Ordre de démontage<br>*(Ordre inverse pour l'assemblage)* |
| # | N° de réf. |
| | Graisse / Vaseline |
| | Joint de filetage |
| | Bloqueur de filetage |

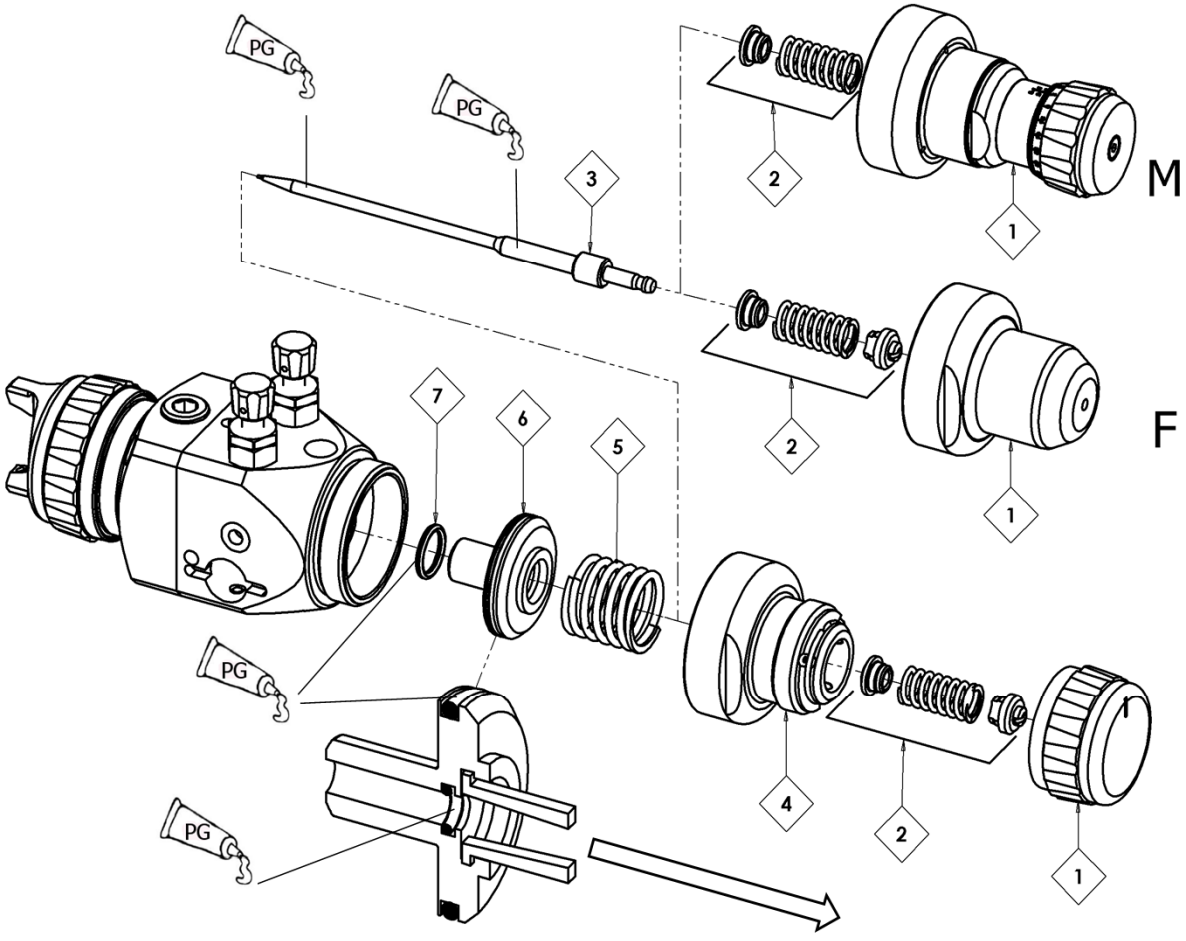
## DÉSASSEMBLAGE DE LA BUSE ET DE L'AIGUILLE



## DÉSASSEMBLAGE DU PRESSE-ÉTOUPE

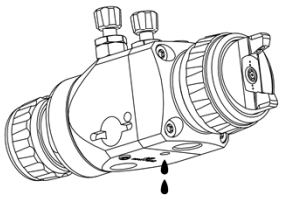



## DÉSASSEMBLAGE DU PISTON

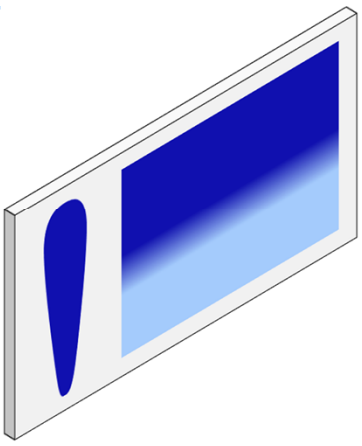
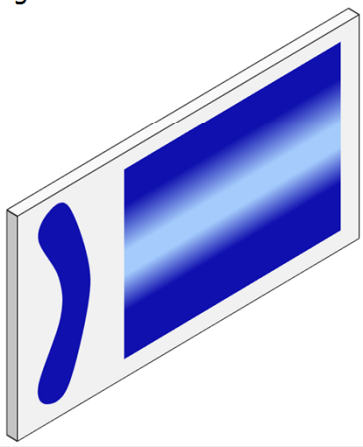


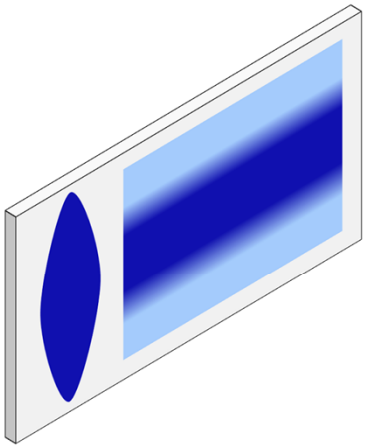
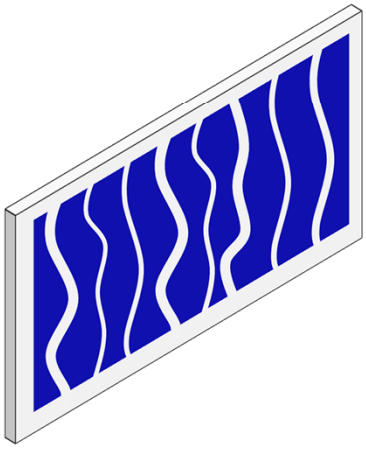
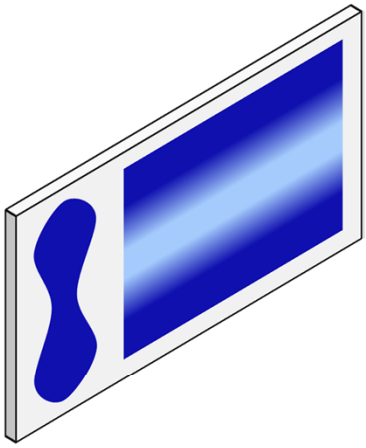
**RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE MÉCANIQUE**

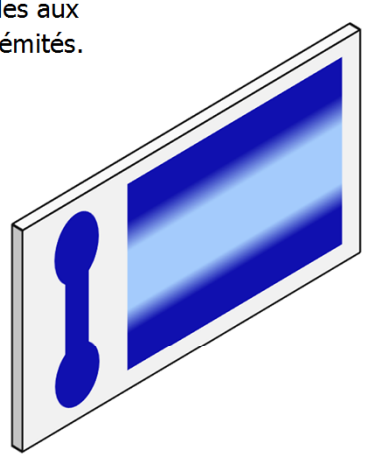
| PANNES GÉNÉRALES | CAUSE | RECTIFICATION |
|---|---|---|
| Pas de pulvérisation | Pas de pression d'air dans le pistolet. | Vérifier l'alimentation d'air et la ligne d'air. |
| | Le bouton de réglage du produit dans l'aiguille n'est pas assez ouvert. | Ouvrir le bouton de réglage du produit dans l'aiguille. |
| Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée et relâchée. | L'aiguille installée dans le pistolet est inappropriée. | Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installer le type correct. |
| | Aiguille excessivement usée. | Installer une aiguille neuve. |
| | Buse excessivement usée | Installer une buse neuve. |
| Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée du fait de l'accumulation de peinture dans le chapeau d'air entre deux opérations de pulvérisation. | La buse n'est pas installée correctement dans la tête du pistolet. | Serrer. |
| | Fuite au niveau de la buse / de l'aiguille. | Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction. |
| Accumulation de peinture dans la buse | La buse n'est pas installée correctement dans la tête du pistolet. | Serrer. |
| | Fuite au niveau de la buse / de l'aiguille. | Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction. |
| Accumulation de peinture dans le chapeau d'air | Orifices du chapeau d'air endommagés | Installer un chapeau d'air neuf. |
| | L'accumulation progressive de rebonds sur la tête du pistolet. | Nettoyer complètement toutes les pièces. |
| Impossible d'obtenir un jet rond | Installation incorrecte de la buse ou de la tête de pulvérisation. | Démonter les composants, vérifier l'absence de dommages et remettre en place correctement. |
| En démontant le chapeau d'air de la bague de retenue, ne pas retirer le siège de la bague de la bague de retenue. Les pièces pourraient subir des dommages. Essuyer seulement les pièces avec un chiffon et les remonter avec un chapeau d'air neuf ou nettoyé. | | |

| PANNES DE PRODUIT | CAUSE | RECTIFICATION |
|---|---|---|
| Petite fuite de produit au niveau du siège du chapeau d'air et du siège de l'aiguille. | Siège interne de la buse rayé, endommagé ou usé. | Remplacer. |
| | Profil externe de l'aiguille endommagé ou usé. | Remplacer. |
| | Contamination par des dépôts sur les surfaces de l'aiguille ou de la buse qui empêche l'étanchéité. | Nettoyer complètement. |
| | La buse installée ne correspond pas à l'aiguille utilisée dans le pistolet. | Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installé le type correct. |
| | Aiguille pas réactive. | Lubrifier le presse-étoupe. |
| | Écrou du presse-étoupe serré. | Régler. |
| Fuite importante ou jet de produit au niveau du siège du chapeau d'air et du siège de l'aiguille. | Contamination par des dépôts sur les surfaces de l'aiguille ou de la buse qui empêche l'étanchéité. | Démonter la buse et l'aiguille et les nettoyer soigneusement. |
| | La buse installée ne correspond pas à l'aiguille utilisée dans le pistolet. | Vérifier le tableau de sélection de buse / d'aiguille et installé le type correct. |
| Petite fuite de produit au niveau du presse-étoupe de l'aiguille, quatre emplacements de fuites possibles.  | Presse-étoupe de l'aiguille usé ou desserré. | Resserrer ou remplacer le cas échéant. |
| PANNES D'AIR | CAUSE | RECTIFICATION |
| Petite fuite d'air du chapeau d'air alors que la gâchette n'est pas enfoncée. | Piston contaminé et pas correctement mis en place. | Enlever le piston et nettoyer soigneusement les surfaces de l'axe de la vanne et des sièges. |
| | Joint de piston endommagé ou manquant. | Remplacer. |

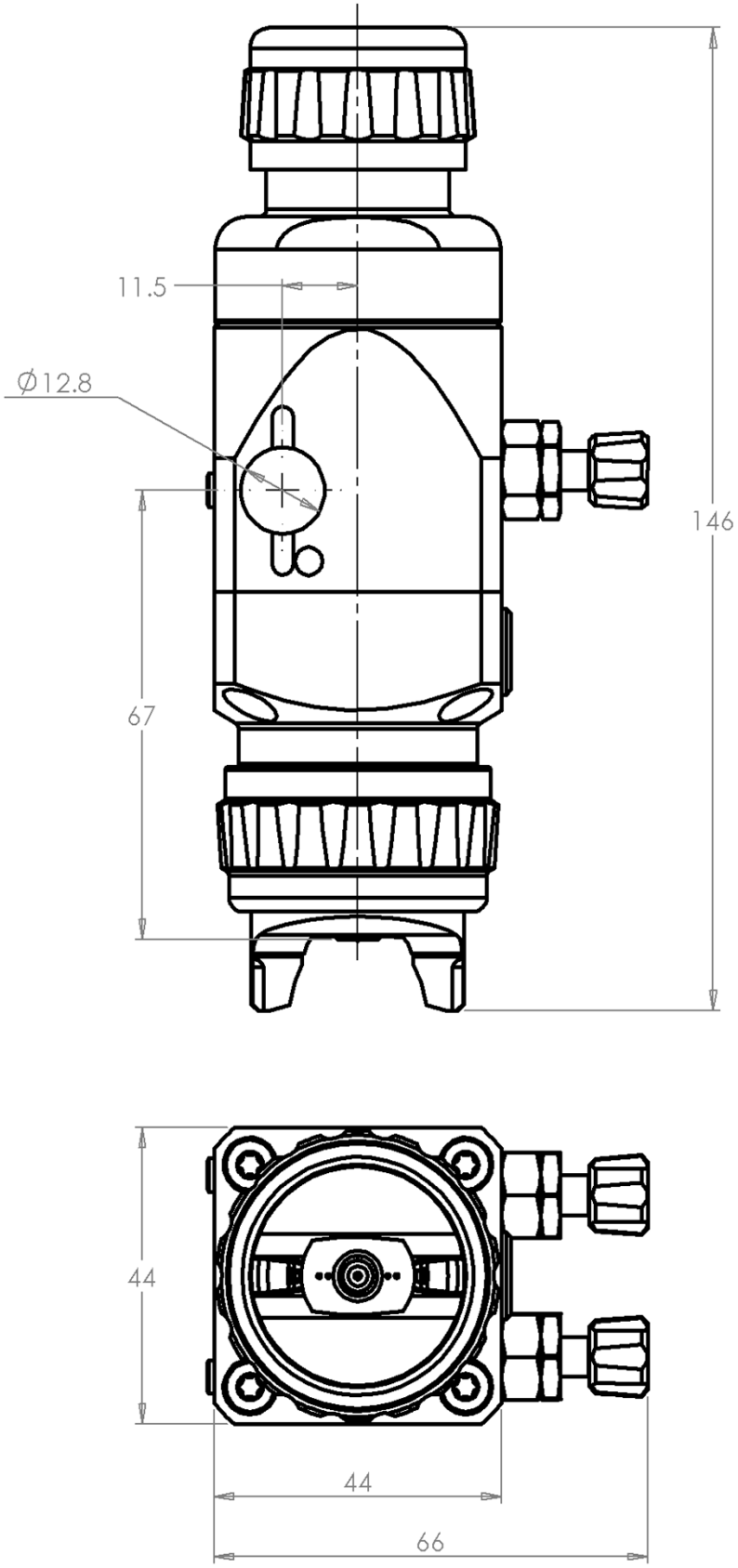
## RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

| CONDITION | CAUSE | RECTIFICATION |
|---|---|---|
| Surépaisseur en haut et en bas.  | Accumulation de produit sur le chapeau d'air, trous évasés, centraux ou jets obstrués. | Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement. |
| | Accumulation de produit sur l'extérieur de la buse ou buse partiellement obstruée. | Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin. |
| | Buse ou chapeau d'air sale ou endommagé. | Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin. |
| Surépaisseur à droite ou à gauche  | Trous évasés gauches ou droits bouchés. | Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement. |
| | Saleté ou dommages sur le côté gauche ou droit de l'extérieur de la buse. | Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin. |
| Rectifications des surépaisseurs de produit en haut, en bas, à droite et à gauche : | | |
| Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau d'air et l'éliminer au besoin avec du solvant. | | |
| Si le problème n'est pas rectifié, ceci signifie qu'il se situe au niveau de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse. | | |

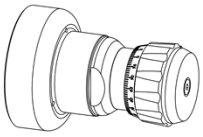
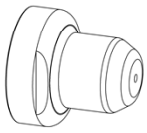
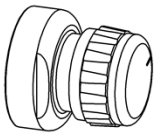
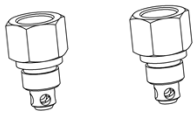
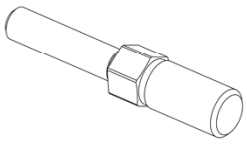
| | | |
|---|---|---|
| Surépaisseur centrale<br>  | Ouverture insuffisante de la vanne de réglage du jet. | Tourner la vanne dans le sens antihoraire pour obtenir une forme de jet correcte. |
| | Excès de produit. | Réduire le débit de produit en tournant le bouton de réglage de l'aiguille dans le sens horaire.<br>Réduire la pression de produit. |
| | Produit trop épais. | Diluer pour obtenir la consistance correcte. |
| | Pression de pulvérisation trop basse. | Augmenter la pression d'air. |
| Jet de pulvérisation intermittent ou saccadé<br>  | Buse desserrée | Serrer. |
| | Installation imparfaite de la buse dans la tête du pistolet. | Démonter la buse, nettoyer les composants, vérifier que le siège du cône sur la buse ou le pistolet n'est ni endommagé ni contaminé. |
| | Passage ou tuyau de produit partiellement obstrué. | Nettoyer ou remplacer. |
| Creux au centre de l'application<br>  | Débit de produit insuffisant. | Augmenter le débit de produit en changeant de taille de buse, en ouvrant la vanne de contrôle de l'aiguille ou augmenter la pression du produit dans le conteneur pressurisé de produit. |
| | Pression excessive dans les cornes d'air. | Réduire la pression d'air en tournant la vanne de contrôle de jet dans le sens horaire. |
| | Trop d'air pour la quantité de produit utilisé. | Réduire la pression d'entrée d'air. |

| | | |
|---|---|---|
| Forme de jet en boules aux extrémités.  | Débit de produit excessif. | Changer la buse pour une taille plus petite ou le chapeau d'air pour un type de spécifications différentes. |
| Rebonds excessifs | Pression d'air d'atomisation excessive. | Réduire la pression d'air. |
| | Pistolet trop loin de la surface de travail. | Vérifier la distance (normalement 15 – 20 cm). |
| Coulures et festons | Débit de produit excessif. | Régler le pistolet ou réduire la pression de produit. |
| | Produit trop dilué. | Mélanger correctement ou appliquer en couches minces/réduire le débit de produit. |
| | Pistolet incliné. | Installer le pistolet perpendiculairement à la pièce. |
| Finition fine à gros grains, séchée avant de couler. | Pistolet trop loin de la surface de travail. | Vérifier la distance. |
| | Pression d'air excessive. | Réduire la pression d'air et vérifier la forme du jet. |
| | Débit de produit trop bas. | Augmenter le débit de produit en changeant de taille de buse, en modifiant la pression d'alimentation ou en tournant le bouton de contrôle de l'aiguille dans le sens antihoraire. |

## DIMENSIONS



## ACCESSOIRES

| N° DE PIÈCE | DESCRIPTION | |
|---|---|---|
| SPA-417-K | Micromètre de réglage d'aiguille. |  |
| SPA-167-K | Embout de position fixe d'aiguille. |  |
| SPA-426-K | Système de réglage d'aiguille à cliquet. |  |
| SPA-22-K2 | Commandes à distance d'air d'atomisation et de jet. Remplace les éléments (17), voir éclaté. |  |
| SPA-111-K2 | Bouchons d'atomisation et de jet, remplace les éléments (17), voir éclaté. | |
| SPA-414-K | Vanne de Commande | |
| AGGS-33 | Barre de montage. |  |
| SS-659-CD | Écrou de barre de montage. | |

**REMARQUES**

**REMARQUES**

## POLICE DE GARANTIE

Les produits DeVilbiss sont couverts par la garantie limitée matériaux et main-d'œuvre d'un an de Finishing Brands. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Finishing Brands invalidera toutes les garanties. Pour toute information spécifique sur la garantie, s'adresser au distributeur Finishing Brands le plus proche dans la liste ci-dessous.

Finishing Brands se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.
DeVilbiss, Ransburg, BGK et Binks sont des marques commerciales déposées de Finishing Brands.
© 2014 Finishing Brands
Tous droits réservés.

DeVilbiss fait partie de Finishing Brands, un leader mondial des technologies innovantes de finition au pistolet. Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur autorisé, contacter un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle ci-dessous.

USA/Canada
www.binks.com
info@finishingbrands.com
N° de tél. vert : 1-800-992-4657
N° de Fax vert : 1-888-246-5732

Mexique
www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tél. : 011 52 55 5321 2300
Fax : 011 52 55 5310 4790

Brésil
www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tél. : +55 11 5641 2776
Fax : +55 11 5641 1256

Royaume-Uni
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +44 (0)1202 571 111
Fax : +44 (0)1202 573 488

France
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +33(0)475 75 27 00
Fax : +33(0)475 75 27 59

Allemagne
www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tél. : +49(0) 6074 403 1
Fax : +49(0)6074 403 281

Chine
www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tél. : +8621-3373 0108
Fax : +8621-3373 0308

Japon
www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tél. : 081 45 785 6421
Fax : 081 45 785 6517

Australie
www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tél. : +61 (0) 2 8525 7555
Fax : +61 (0) 2 8525 7575

Finishing Brands
finishingbrands.eu